

[Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)
[First Hit](#)

[Generate Collection](#)

L25: Entry 63 of 97

File: JPAB

Jul 23, 1985

PUB-NO: JP360138430A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 60138430 A

TITLE: TEMPERATURE MEASURING METHOD OF METALLIC PLATE BY ELECTROMAGNETIC INDUCTION

PUBN-DATE: July 23, 1985

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

SHIBATA, MASAAKI

ICHIKAWA, FUMIHIKO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

KAWASAKI STEEL CORP

APPL-NO: JP58247599

APPL-DATE: December 27, 1983

US-CL-CURRENT: 374/163

INT-CL (IPC): G01K 7/36

ABSTRACT:

PURPOSE: To execute exactly a measurement in non-contact, by applying an energizing voltage of a low frequency so that the depth of penetration of an electromagnetic field becomes larger than the plate thickness of a metallic plate, obtaining only information of an electric resistivity from the impedance variation of a coil, and deriving a temperature.

CONSTITUTION: An AC voltage of a low frequency (f) is applied to an energizing coil 12A from an oscillator 20, by which the energizing coil 12A generates a primary magnetic field. By this primary magnetic field, and eddy current is generated in a metallic plate 10, and a detecting coil 12B detects a secondary magnetic field. A difference between an induced electromotive force induced in the detecting coil 12B and an induced electromotive force induced in a comparing coil 12C is amplified by an amplifier 22, and it becomes a signal input es of the first and the second detectors 24, 26. An output which has brought the signal input es to a synchronous detection by the first reference input er1 is measured by the first voltmeter 32, and also an output which has been brought to a synchronous detection by the second reference input er2 by the second detector 26 is measured by the second voltmeter 34.

COPYRIGHT: (C)1985, JPO&Japio

[Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑪ 公開特許公報 (A) 昭60-138430

⑫ Int.Cl.

G 01 K 7/36

識別記号

厅内整理番号

7269-2F

⑬ 公開 昭和60年(1985)7月23日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑭ 発明の名称 電磁誘導による金属板の温度測定方法

⑮ 特願 昭58-247599

⑯ 出願 昭58(1983)12月27日

⑰ 発明者 柴田 昌聰 千葉市川崎町1番地 川崎製鉄株式会社技術研究所内

⑱ 発明者 市川 文彦 千葉市川崎町1番地 川崎製鉄株式会社技術研究所内

⑲ 出願人 川崎製鉄株式会社 神戸市中央区北本町通1丁目1番28号

⑳ 代理人 弁理士 高矢 諭 外1名

明細書

1. 発明の名称

電磁誘導による金属板の温度測定方法

2. 特許請求の範囲

(1) 強磁性の金属板と相対させたコイルに動磁電圧を印加した時の、前記コイルのインピーダンス変化から金属板の温度を測定するようにした電磁誘導による金属板の温度測定方法において、

前記動磁電圧の周波数を、電磁場の浸透深さが金属板の板厚より大となるような低周波数とし、前記インピーダンス変化から、金属板の電気抵抗率の情報のみを得て、これから金属板の温度を測定することを特徴とする電磁誘導による金属板の温度測定方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、電磁誘導による金属板の温度測定方法に係り、特に、冷間圧延中の鋼板の温度を測定する際に用いるのに好適な、強磁性の金属板と相対させたコイルに動磁電圧を印加した時の、前記コイルのインピーダンス変化から金属板の温度を

測定するようにした電磁誘導による金属板の温度測定方法の改良に関する。

一般に、金属板の圧延工程、例えば鋼板の冷間圧延工程において、該鋼板の温度を適切に管理することは、鋼板の品質を決定する上で非常に重要である。しかしながら、冷間圧延工程においては、鋼板の温度が比較的低いために放射率が小さいことや、鋼板上に水や油が付着していたり、測定器と鋼板との間に水蒸気が存在したりする悪環境のために、高溫鋼板の温度測定に広く用いられている放射温度計の使用は困難である。

一方、放射温度計の使用が困難な悪環境下における鋼板の温度測定に適した温度測定方法として、既に、例えば特願昭53-20986号で開示されているように、被測定試料である鋼板に相対させたプローブ型コイルに、比較的高周波(例えば数10KHz~数100KHz)の動磁電圧を印加した時の、前記コイルのインピーダンス変化から、鋼板の温度を測定するようにした、いわゆる電磁誘導による鋼板の温度測定方法が提案されている。

この電磁誘導による鋼板の温度測定方法は、前記コイルのインピーダンス変化に、鋼板の電気抵抗率及び透磁率の情報が含まれており、該電気抵抗率及び透磁率が温度の函数であることから、温度測定を行うものであり、非接触、小型、軽量、安価に温度測定を行うことができるという特徴を有する。しかしながら、コイルのインピーダンス変化から金属板の温度を得るために複雑な補正計算が必要であるだけでなく、鋼板の場合には、応力状態や熱履歴によって透磁率の値が大きく影響を受けるため、透磁率を含む情報から正確な温度を求めるることは困難であるという問題点を有していた。

本発明は、前記従来の問題点を解消すべくなされたもので、金属板の応力状態や熱履歴に拘わらず、金属板の温度を、非接触で、且つ、正確に測定することができ、しかも、複雑な補正計算等も不要な、電磁誘導による金属板の温度測定方法を提供することを目的とする。

本発明は、強磁性の金属板と相対させたコイル

に励磁電圧を印加した時の、前記コイルのインピーダンス変化から金属板の温度を測定するようにした電磁誘導による金属板の温度測定方法において、前記励磁電圧の周波数を、電磁場の浸透深さが金属板の板厚より大となるような低周波数として、前記インピーダンス変化から、金属板の電気抵抗率の情報を得て、これから金属板の温度を測定することとして、前記目的を達成したものである。

本発明においては、強磁性の金属板と相対させたコイルに印加される励磁電圧の周波数を、電磁場の浸透深さが金属板の板厚より大となるような低周波数とするようにしたので、コイルのインピーダンス変化から、金属板の電気抵抗率の情報を得ることができる。従つて、金属板の透磁率変化の影響を受けることなく、即ち、応力状態や熱履歴に拘わらず、正確な温度を測定することができる。しかも、複雑な補正計算等も不要となる。

即ち、第1図に示す如く、平板状の金属板10に相対したプローブ型のコイル12のインダクタ

ンス $L(-X-jY, j=\sqrt{-1})$ は、金属板10の電気抵抗率 ρ 、透磁率 μ 及びリフトオフ l がそれぞれ増加した時、一般に、第2図(A)に示す如く、インピーダンス平面上において、各矢印 α 、 β 、 γ に示すような方向に変化する。

しかしながら、計算機を用いた計算によれば、励磁電圧の周波数 f が小さく、次の(1)式で示される電磁場の浸透深さ d が、金属板10の板厚 t より大きい時、即ち、次の(2)式の関係が成立する時には、金属板10の電気抵抗率 ρ 、透磁率 μ 及びリフトオフ l が、それぞれ増加した時の、コイル12のインダクタンス L の変化方向は、第2図(B)に示した各矢印 α 、 β 、 γ の方向のようになることを、発明者等は見出した。

$$\delta = (\rho / \pi f \mu)^{1/2} \dots \dots \dots (1)$$

$$\delta / d \gg 1 \dots \dots \dots \dots \dots (2)$$

即ち、(2)式の条件が成立する時には、金属板10の電気抵抗率 ρ が増加した時のコイル12のインダクタンス L の変化方向は、金属板10の透磁率 μ 及びリフトオフ l が増加した時のコイル

12のインダクタンス L の変化方向と、ほぼ直交している。従つて、前出(2)式の条件を満足させることによって、コイル12のインピーダンス変化から、透磁率 μ の変化の影響を受けない、金属板10の電気抵抗率 ρ の情報を得ることが可能である。

以下、図面を参照して、本発明が採用された鋼板温度測定装置の実施例を詳細に説明する。

本実施例において、プローブ型のコイル12は、励磁コイル12Aと、検出コイル12Bと、比較コイル12Cとに分割されている。前記励磁コイル12Aには、発振器20より、前出(2)式の条件を満たす低周波数 f (例えば1KHz以下)の交流電圧が印加されており、これによつて、励磁コイル12Aは、一次磁界を発生させる。この一次磁界により、金属板10に漏電流が生じ、検出コイル12Bは、この漏電流により発生した二次磁界を検出する。検出コイル12Bに誘起された漏電感電力と、比較コイル12Cに誘起された漏電感電力との差が、增幅器22で増幅され、第1

特開昭60-138430(3)

及び第2の検波器24及び26の信号入力esとされる。

一方、前記発振器20の出力信号は、第1の移相器28により、位相角φだけ移相された後、前記第1の検波器24の参照入力er₁とされる。又、同様に、前記発振器20の出力信号は、第2の移相器30により、位相角φ+90°だけ移相された後、前記第2の検波器26の参照入力er₂とされる。前記第1の検波器24により、信号入力esを第1の参照入力er₁で同期検波した出力が、第1の電圧計32で測定されると共に、前記第2の検波器26により、前記信号入力esを第2の参照入力er₂で同期検波した出力が、第2の電圧計34で測定される。

今、リフトオフリを変動させた時、一般に、電圧計32、34の指示値は共に変化する。しかしながら、前記移相器28、30の位相角φを適当に選べば、電圧計32、34の何れか一方の指示値を、リフトオフリの変動に対して不变に保つことができる。そこで、例えば第1の電圧計32の

指示値が、リフトオフリの変動に対して不变になるよう、第1の移相器28の位相角φを沿ふと、該第1の電圧計32の指示値は、金属板10の電気抵抗率ρのみに依存し、一方、第2の電圧計34の指示値は、金属板10の透磁率μ及びリフトオフリの両方に依存するものとなる。従つて、例えば、予め作成しておいた校正表を用いて、前記第1の電圧計32の指示値を温度表示に換算することにより、金属板10の温度を正確に測定することが可能となる。

本実施例により、周波数f=100Hzとして、板厚d=0.2mmの冷延鋼板の温度を測定した時の、鋼板の温度と第1の電圧計32の指示値との関係の一例を第4図に示す。

本実施例においては、第1の電圧計32の指示値を温度表示に換算する際に、予め作成しておいた校正表を用いるようにしておいたので、金属板10の温度を正確に得ることができる。なお、第1の電圧計32の指示値を温度表示に換算する方法はこれに限らず、近似的に、次のような方法

をとることもできる。

即ち、ある定められたリフトオフリで温度測定を試みる場合、ある既知の金属板温度T₀における第1の電圧計32の指示値をV₀とし、又、前記発振器20の励磁電圧をVとするとき、金属板10の温度が変化して第1の電圧計32の指示値がV₀→Vになった時の、金属板10の温度Tは、次式で近似的に表すことができる。

$$T = \alpha(V - V_0) / v + T_0 \dots \dots (3)$$

ここで、αは、金属板10の材質とリフトオフリによって決まる係数である。

従つて、この(3)式の関係を用いて、第1の電圧計32の指示値を、近似的に温度表示に換算することが可能である。

なお、本発明は、放射温度計の使用が困難な熱環境下で低温の温度測定を行う必要がある、冷間圧延中の鋼板の温度測定に特に有用なものであるが、本発明の適用範囲はこれに限らず、一般的の強磁性の金属板の温度を低温で測定する必要がある場合に、同様に適用できることは明らかである。

ある。又、温度測定装置の構成も、前記実施例に限定されない。

以上説明した通り、本発明によれば、金属板の応力状態や熱履歴に拘わらず、金属板の温度を、非接触で、且つ、正確に測定することができる。しかも、コイルのインピーダンス変化から金属板の温度を得るために、複雑な補正演算も不要である等の優れた効果を有する。

4. 図面の簡単な説明

第1図は、本発明の原理を説明するための、金属板とコイルとの位置関係を示す正面図、第2図(A)、(B)は、同じく、それぞれ励磁周波数が高い時、低い時のコイルインピーダンスの変化状態を示す線図、第3図は、本発明が採用された、鋼板温度測定装置の実施例の構成を示すプロツク線図、第4図は、前記実施例における、鋼板の温度と第1の電圧計の指示値の関係の例を示す図である。

10…金属板、

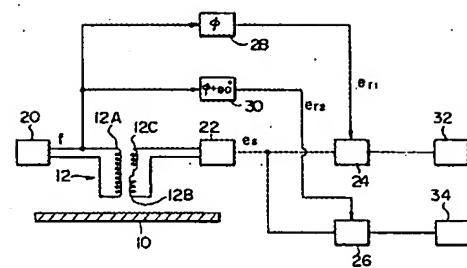
12…コイル、

特開昭60-138430(4)

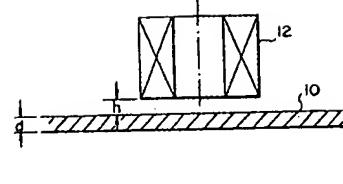
ρ … 磁気抵抗率、 f … 固波数、
 δ … 深透深さ、 d … 板厚、
20 … 発振器。

代理人 高矢雄
(ほか1名)

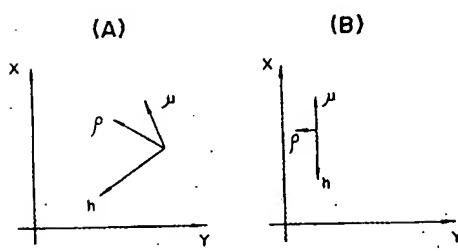
第3図



第1図



第2図



第4図

